

## **Massenausgleich von unausgewuchten Wellen**

**Patent number:** DE725619

**Publication date:** 1943-01-06

**Inventor:** LUERENBAUM DR-ING KARL-AUGUST; WIEMER ARTHUR

**Applicant:** VERSUCHSANSTALT FUER LUFTFAHRT

**Classification:**

- **International:**

- **european:**

**Application number:**

**Priority number(s):**

[Report a data error here](#)

Abstract not available for DE725619

---

Data supplied from the **esp@cenet** database - Worldwide

DEUTSCHES REICH



AUSGEGEBEN AM  
8. JANUAR 1943

REICHSPATENTAMT

# PATENTSCHRIFT

Nr 725 619

KLASSE 42k GRUPPE 38

D 84714 IXb/42k

---

Dr.-Ing. Karl-August Lürenbaum in Berlin-Karlshorst  
und Arthur Wiemer in Schulzendorf, Kr. Teltow,  
sind als Erfinder genannt worden.

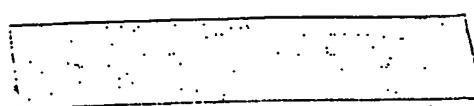
Deutsche Versuchsanstalt für Luftfahrt E.V. in Berlin-Adlershof

Massenausgleich von unausgewichteten Wellen

Patentiert im Deutschen Reich vom 28. März 1941 an  
Patenterteilung bekanntgemacht am 10. Dezember 1942

---

17



1

Deutsche Versuchsanstalt für Luftfahrt E.V. in Berlin-Adlershof  
 Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen

Patentiert im Deutschen Reich vom 28. März 1941 an  
 Patenterteilung bekanntgemacht am 10. Dezember 1942

Die Erfindung bezieht sich auf den Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen. Wie bekannt, werden zum Auswuchten derartiger Teile Unwuchtmassen in Form von Blechen auf den auszuwuchtenden Körper aufgeschweißt oder gelötet. Man kann auch eine Verbindung der Auswuchtblätter mit dem auszuwuchtenden Körper durch Aufkleben mit Hilfe eines Kunstharszes erzielen.

10 Nach dem Gegenstand der Erfindung werden die Blechstücke in einzelne Teile zerlegt und dann auf den auszuwuchtenden Körper aufgebracht. Bei Verdrehen der Welle entstehen an deren Oberfläche gegenüber dem durch Schweißen oder Löten aufgebrachten Auswuchtblatt hohe Schubspannungen, die die Dauerverdrehfestigkeit der Welle und der Schweiß-, Löt- oder Klebverbindung herabsetzen. Während des Dauerbetriebes lösen sich dann die Auswuchtblätter ab, oder die Welle bricht an diesen Stellen.

15 Wenngleich man durch Aufkleben der Auswuchtblätter auf die Welle bereits eine höhere

Dauerfestigkeit in der Klebfuge, beispielsweise gegenüber der Weichlötlung erreichen kann, da die Dauerfestigkeit der Welle durch das Kleben nicht wie beim Löten oder Schweißen beeinträchtigt wird, werden besondere Vorteile dann erzielt, wenn man das zum Auswuchten notwendige Blech unterteilt.

20 Ausführungsbeispiele zeigen die Abb. 1a bis 1c. Das Ausgleichsblech wird in Rechtecke a, b, c oder Quadrate aufgeteilt. Die einzelnen Teilbleche verlaufen in Längs- oder Umfangsrichtung.

25  
30  
35

## PATENTANSPRUCH:

Massenausgleich von unausgewuchteten Wellen durch Aufbringen von Blech auf 40 den auszuwuchtenden Körper durch Schweißen, Löten oder Aufkleben mit Kunstharsz, dadurch gekennzeichnet, daß das Blechstück, in einzelne Teile zerlegt, auf den auszuwuchtenden Körper aufgebracht wird.

45

Hierzu 1 Blatt Zeichnungen

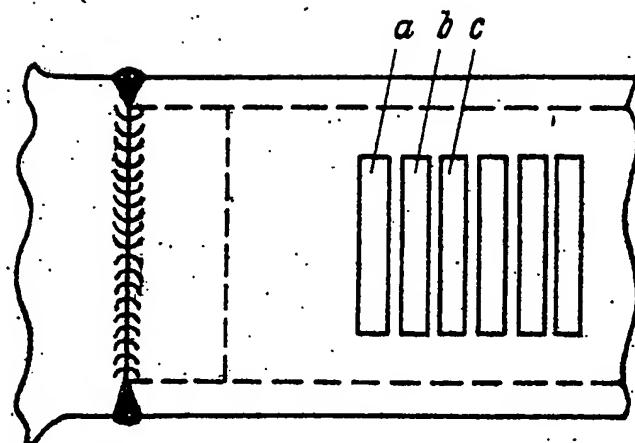


Abb. 1a

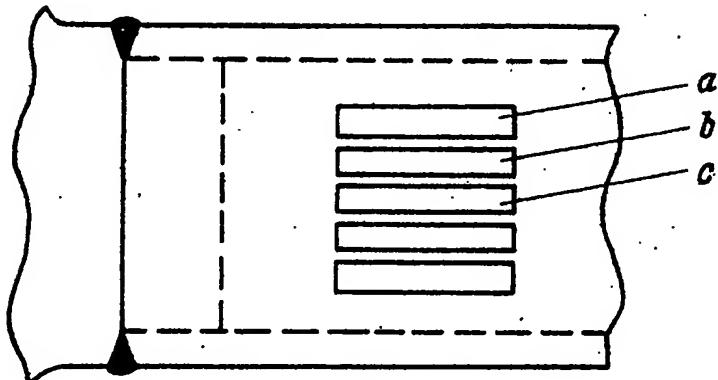


Abb. 1b

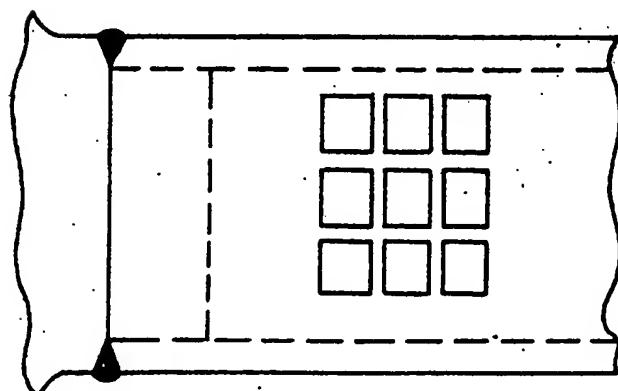


Abb. 1c